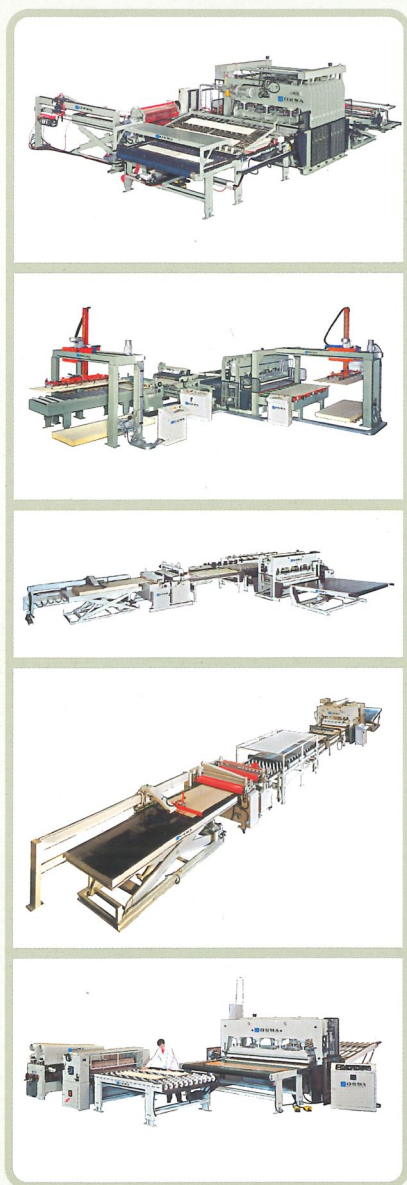


LCC-PCC



ORMA
M A C H I N E



LINEE AUTOMATICHE DI PRESSATURA ORMAMACCHINE A CICLO CONTINUO

Gli impianti di pressatura per pannelli ORMAMACCHINE, progettati sulla base di logiche modulari, sono idealmente divisibili in 4 punti di lavoro successivi.

1) CARICAMENTO

Sono previste tre alternative:

- A) piattaforma con spintore;
- B) piattaforma con introduttore a ventose (spessori < di 8 mm);
- C) sistema a ventose con ponte e rulliera

2) PREPARAZIONE

Funzionali alla pressatura opera le seguenti attrezzature:

- A) unità di spazzolatura;
- B) stazione incollatrice ad alta definizione di colla;
- C) svolgitori/applicatori automatici di superfici di nobilitazione;
- D) vie a dischi, a rulli o a cinghie con eventuali moduli di traslazione, trasferimento o ribaltamento;
- E) dispositivi di introduzione in pressa.

3) PRESSATURA

Dispositivo in posizione centrale rispetto alla linea, il gruppo di pressatura oleodinamico ha le seguenti caratteristiche:

- A) struttura pantografata;
- B) piani in acciaio massiccio forato;
- C) sistemi oleodinamici a preriempimento;
- D) pistoni con cromature "a pressione";
- E) riscaldamento.

4) SCARICAMENTO

Concepiti per servire la linea in fase finale comprendono sistemi di scarico a:

- A) rotelle folli;
- B) brandeggio;
- C) ponte tramite ventose;
- D) altri sistemi di convogliamento e posizionamento.

ORMAMACCHINE THROUGH FEED PRESSING LINES

Planned and executed on modular basis ORMAMACCHINE pressing plants are ideally divisible by four successive working stages.

1) LOADING

Three alternatives are available:

- A) panel lifting platform with pusher;
- B) up-down panel infeed by vacuum (max thickness 8 mm);
- C) overpassing up-down vacuum infeed and roller conveyor.

2) PRELIMINAR TREATMENT STAGE

While passing to the pressing unit, panels are operated by the following machines:

- A) brushing unit;
- B) high definition glue spreading system;
- C) ennobling surface laying over device;
- D) disc, roller, belt conveyor arrangements for transferring, tilting or overturning.

3) PRESSING UNIT

Located in the centre of the line the hydraulic press features:

- A) pantographated structure;
- B) drilled solid steel platens;
- C) piston prefilling hydraulic system;
- D) thick chromed pistons;
- E) heating plant.

4) OUTFEEDING

In final phase the following unloading systems are available:

- A) idle wheel conveyor;
- B) up-down stacker;
- C) overpassing bridge unloader by vacuum;
- D) other conveying or positioning systems.

PRESSAGE

LIGNES AUTOMATIQUES DE PRESSAGE ORMAMACCHINE A CYCLE CONTINU

Les installations de pressage pour panneaux ORMAMACCHINE projetées sur la base de modules variables, sont divisibles en 4 secteurs bien définis.

1) CHARGEMENT

Ou sont prévues 3 alternatives:

- A) plateforme avec pousseur;
- B) plateforme avec introducteur a ventouses epaisseur < 8 mm;
- C) systeme de voie a rouleaux avec pont a ventouses.

2) PREPARATION

Elements en rapport avec le pressage:

- A) Unite de brossage;
- B) station d'encollage haute definition;
- C) applicateur automatique de papier decor;
- D) voie a disques, rouleaux ou courroies, translation et changement de direction a 90°;
- E) dispositif d'introduction en presse.

3) PRESSAGE

Situe au centre de la ligne de pressage ce groupe a les caracteristiques suivantes:

- A) structure pantographe sans soudure;
- B) plateaux massif en acier perfore;
- C) systeme hydraulique de preremplissage;
- D) verins avec chromage;
- E) chauffage.

4) DECHARGEMENT

Concus pour completer la ligne en phase finale, les differents systemes sont:

- A) roulettes libres;
- B) empileur automatique;
- C) pont a ventouses;
- D) autres systemes de transfert.

LINEAS AUTOMATICAS ORMAMACCHINE DE PRENSADO EN CICLO CONTINUO

Las instalaciones de prensado para paneles, ORMAMACCHINE, son proyectadas en base a una lógica modular, divisibles en 4 puntos de trabajo sucesivos;

1) PREPARACION Y CARGA

Hay basicamente 3 opciones:

- A) plataforma con empujador;
- B) plataforma con introductor a ventosas (espesores de 8 mm);
- C) sistema a ventosas con puente y via a rodillos motorizados

2) PREPARACION

Según el tipo de prensado existen los siguientes dispositivos:

- A) unidad de cepillado;
- B) unidad de encolado a alta definición de cola;
- C) desembobinador y aplicador automático de superficies de ennoblecimiento (papel, etc.);
- D) vías a discos, a rodillos o cintas con eventuales módulos de traslación y vuelco;
- E) dispositivos de introducción en prensa.

3) PRENSADO

Dispuesto en posición central respecto a la línea, el grupo consta de las siguientes características:

- A) estructura pantografiada;
- B) platos en acero macizo perforado;
- C) sistema oleodinámico a prerrellenamiento;
- D) pistones con cromado "a espesor";
- E) instalación de calentamiento.

4) SISTEMA DE DESCARGA

Concebido para optimizar la línea en la fase final, comprende los siguientes sistemas:

- A) a rodillos libres;
- B) apilador basculante;
- C) a ventosas tramite puente;
- D) sistemas de posicionamiento y guías hacia otras líneas.

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ПРЕССОВАНИЯ ОРМАМАССИНЕ С НЕПРЕРЫВНЫМ ЦИКЛОМ

Установки для прессования панелей ОРМАМАССИНЕ, спроектированные на модульной основе, состоят из 4 блоков.

1) ЗАГРУЗКА

Она может быть осуществлена тремя способами:

- A) подъемная платформа с толкателем;
- B) вакуумное подающее устройство (толщина < 8 мм);
- C) вакуумное подающее устройство с роликовым конвейером

2) ПОДГОТОВКА

На пути к прессовальному блоку панели подвергаются воздействию следующего оборудования:

- A) щетки;
- B) станция нанесения клея высокой точности;
- C) устройство для разматки/покрытия обрабатываемой поверхности;
- D) дисковые, роликовые, ленточные конвейеры для перемещения, наклона и опрокидывания;
- E) устройства для ввода в прессовальный блок.

3) ПРЕССОВАНИЕ

Гидравлический пресс, расположенный в центре линии, имеет следующие характеристики:

- A) пантографированная структура;
- B) рабочая поверхность из просверленной стали;
- C) поршневые гидравлические системы предварительного наполнения;
- D) толстые хромированные поршни;
- E) нагревание.

4) РАЗГРУЗКА

Обслуживание линии на конечном этапе включает следующие системы разгрузки:

- A) конвейер с холостым колесом;
- B) выходной накопитель;
- C) вакуумное мостовое разгрузочное устройство;
- D) другие устройства подачи и позиционирования.

LCC-PCC

1 SPINTORE AUTOMATICO
PNEUMATIC PUSHER
POUSSEUR PNEUMATIQUE
EMPUJADOR NEUMATICO
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТОЛКАТЕЛЬ

2 PIATTAFORMA ELEVATRICE
LIFTING TABLE
PLATEFORME ELEVATRICE
PLATAFORMA ELEVADORA
ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТФОРМА

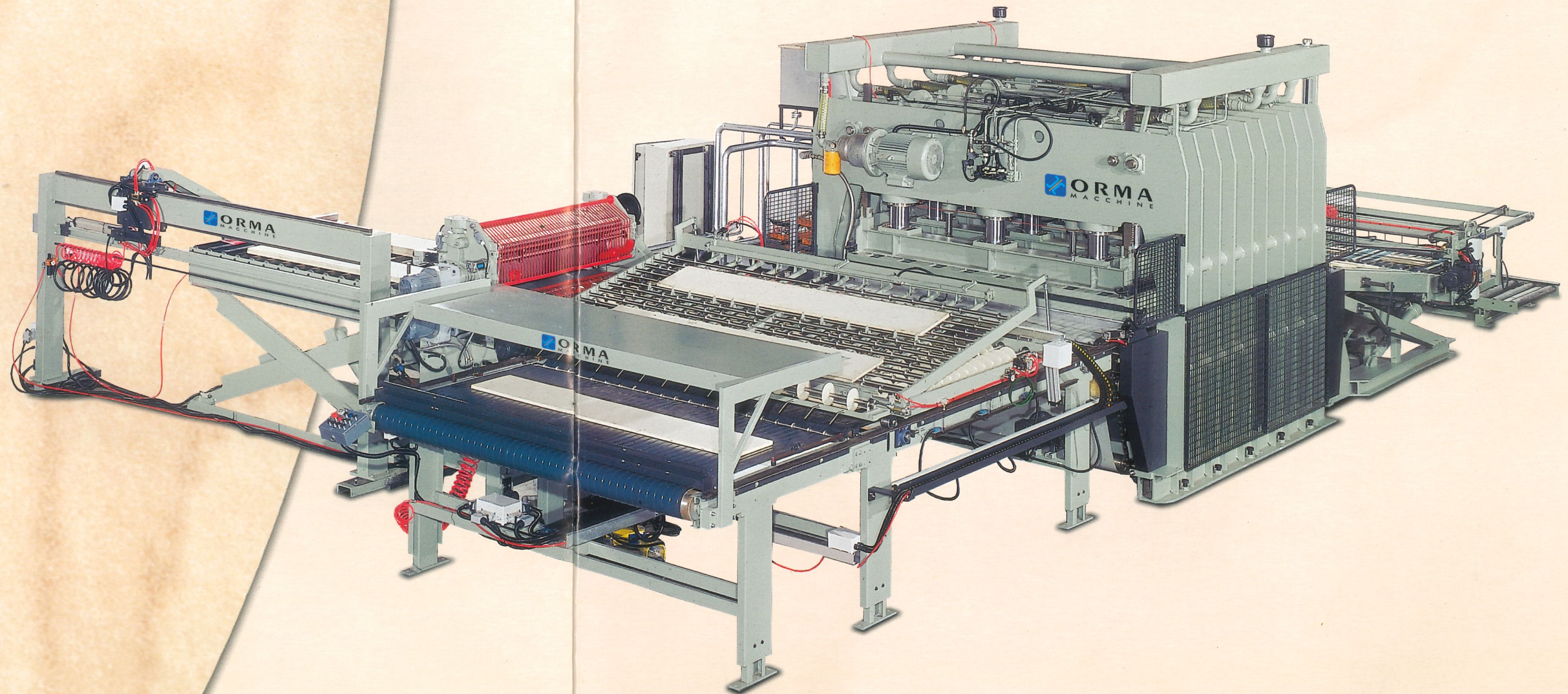
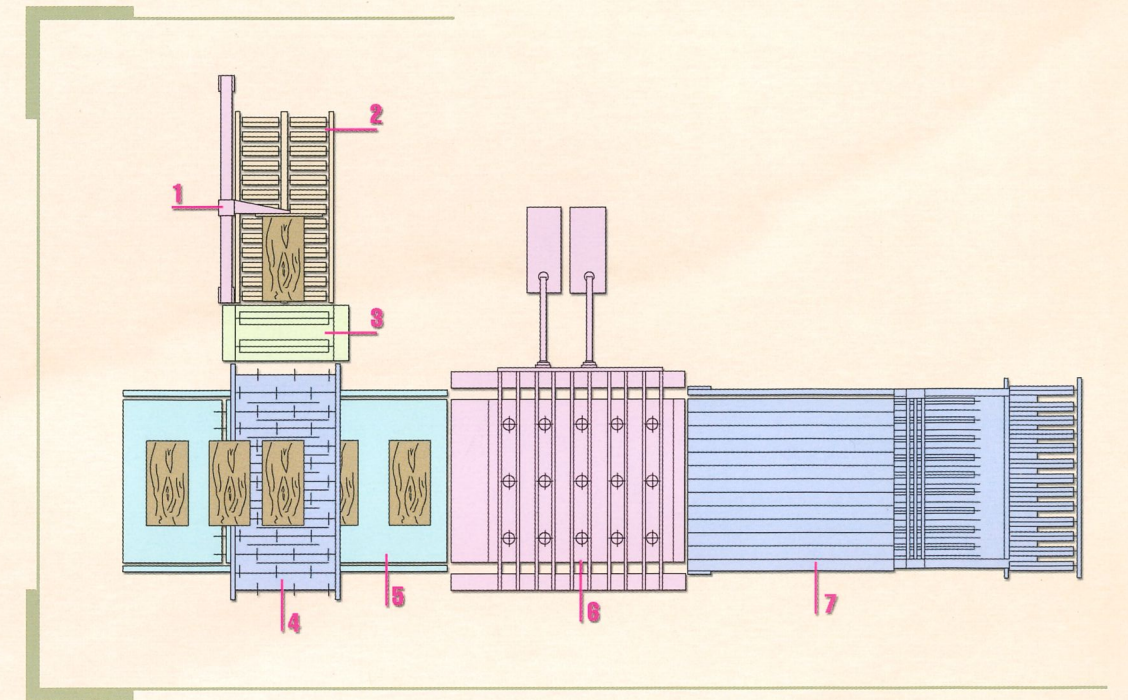
3 SPALMATRICE DI COLLA A 4 RULLI
4 ROLLER GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ

4 VIA A DISCHI MOTORIZZATA COMPLETA DI TRASLATORE A 90°
POWERED DISC CONVEYOR COMPLETE OF 90° TRANSLATION
VOIE A DISQUES MOTORISES AVEC CHANGEMENT DIRECTION
VIA DISCOS MOTORIZADOS COMPLETA DE TRANSFER A 90°
МОТОРИЗОВАННЫЙ ДИСКОВЫЙ КОНВЕЙЕР С УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ НА 90°

5 TAPPETO DI CARICO
INFEED TABLE
TAPIS DE CHARGEMENT
TAPIZ DE CARGA
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ

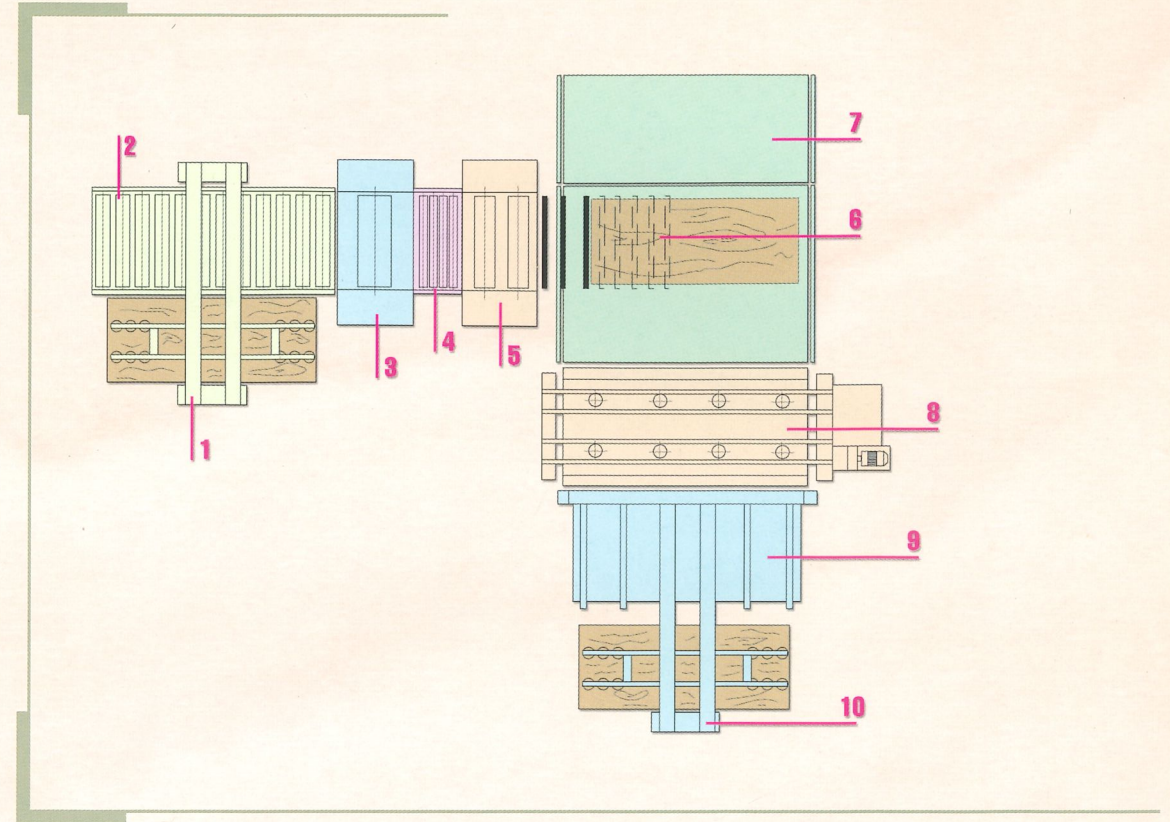
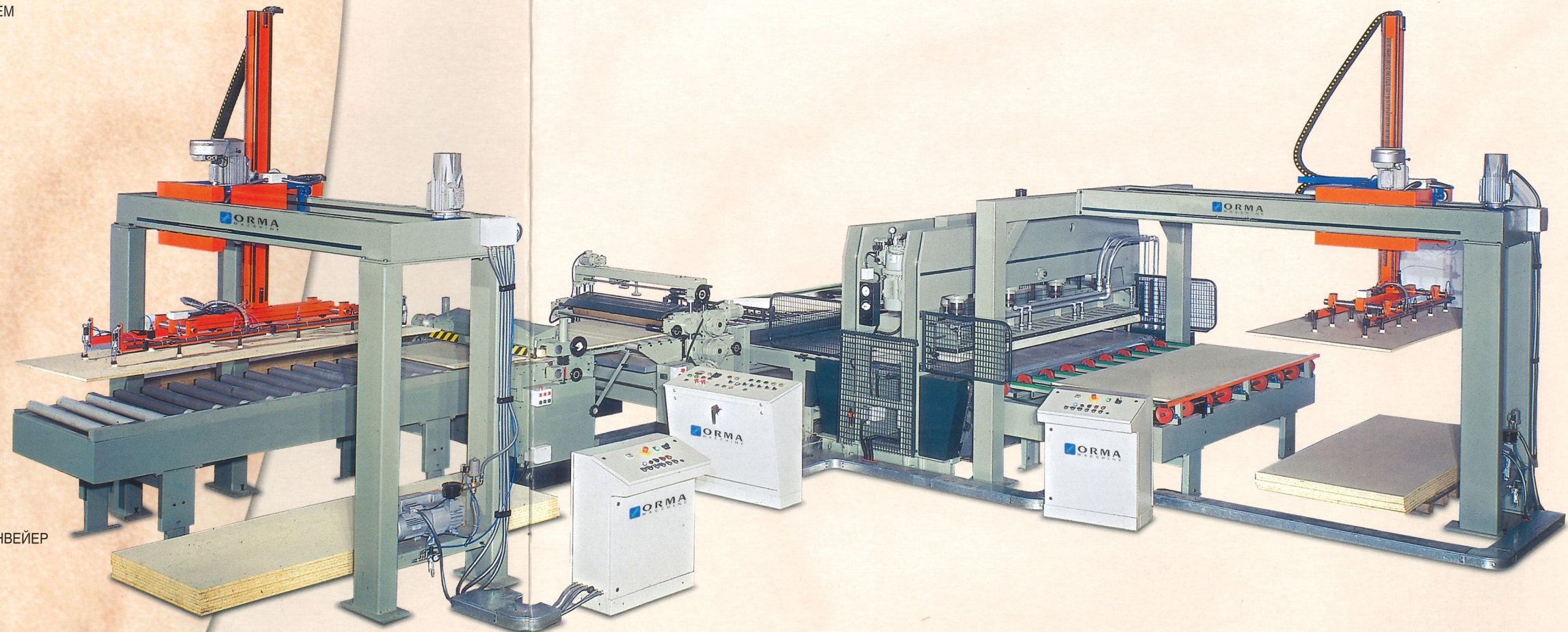
6 PRESSA
HYDRAULIC PRESS
PRESSE
PRENSA
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

7 SCARICATORE AUTOMATICO ACCATATASTATORE
AUTOMATIC OUTFEED
DECHARGEUR EMPILEUR AUTOMATIQUE
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR
АВТОМАТ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ И УКЛАДКИ



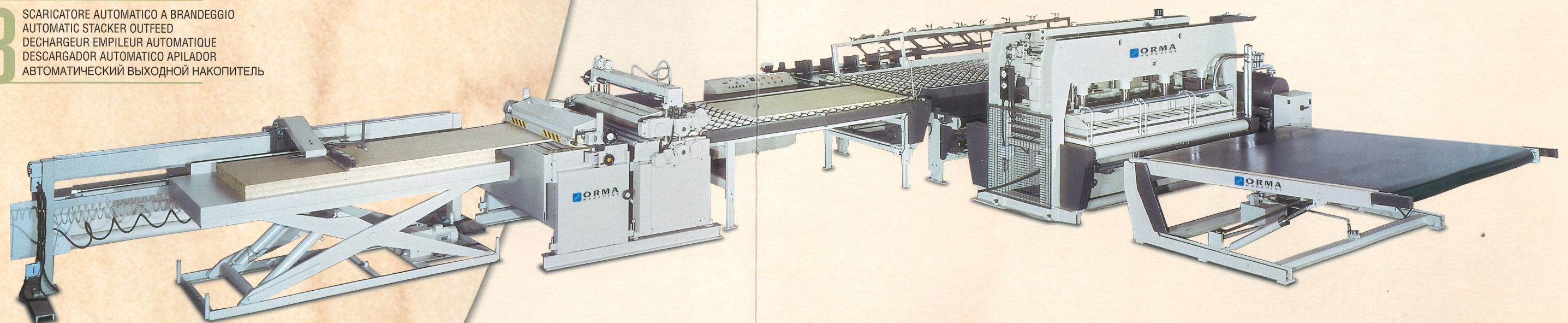
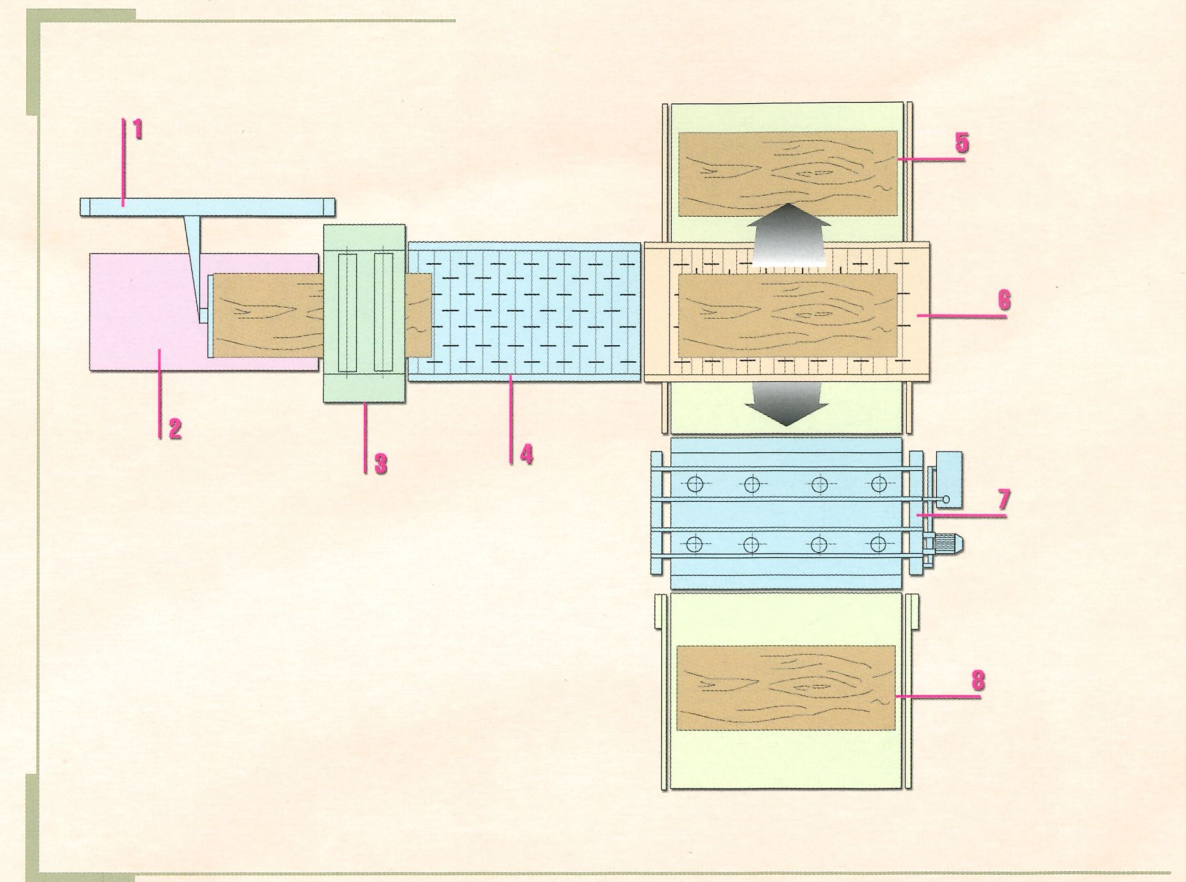
LCC-PCC

- 1 CARICATORE A PONTE CON VENTOSE
AUTOMATIC VACUUM LOADER
CHARGEUR A PONT AVEC VENTOUSES
CARGADOR DE VENTOSAS A PUENTE
ВАКУУМНОЕ ЗАГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО
- 2 RULLIERA
ROLLER CONVEYOR
VOIE A ROULEAUX
RODILLOS
РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР
- 3 SPAZZOLATRICE
BRUSHING MACHINE
BROSSEUSE
СЕРИЛЛАДОРА
ЩЕТКИ
- 4 VIA A RULLI DI COLLEGAMENTO RIBALTABILE
TILTING ROLLER CONVEYOR
VOIE A ROULEAUX DE TRANSLATION ESCAMOTABLE
VIA A RODILLOS DE CONEXION BASCULANTE
РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР С НАКЛОННЫМ СОЕДИНЕНИЕМ
- 5 INCOLLATRICE A 4 RULLI
4 ROLLER GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ
- 6 GRUPPO DI TRASLAZIONE A 90°
90° TRANSLATION DEVICE
GROUPE DE TRANSLATION A 90°
GRUPO DE TRASLACION A 90°
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ НА 90°
- 7 CARICATORE A TAPPETO
INFEED TABLE
CHARGEUR A TAPIS
CARGADOR A TAPIZ
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ
- 8 PRESSA
PRESS
PRESSE
PRENSA
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
- 9 RULLIERA MOTORIZZATA DI SCARICO
OUTFEED ROLLER CONVEYOR
VOIE A ROULEAUX MOTORISES DE DECHARGEMENT
VIA A RODILLOS MOTORIZADA DE DESCARGA
МОТОРИЗОВАННЫЙ РАЗГРУЗОЧНЫЙ РОЛИКОВЫЙ КОНВЕЙЕР
- 10 SCARICATORE AUTOMATICO A VENTOSE
AUTOMATIC VACUUM UNLOADER
DECHARGEUR AUTOMATIQUE A VENTOUSES
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR
АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВАКУУМНОЕ РАЗГРУЗОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

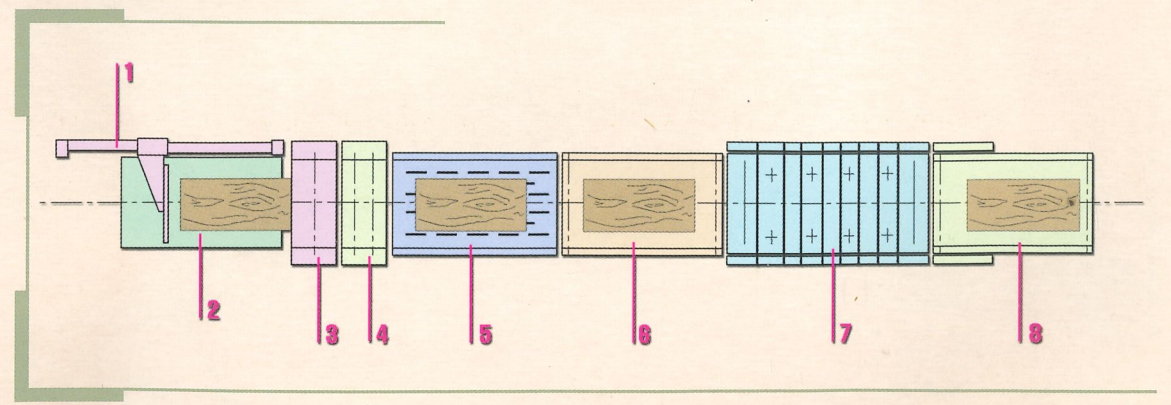
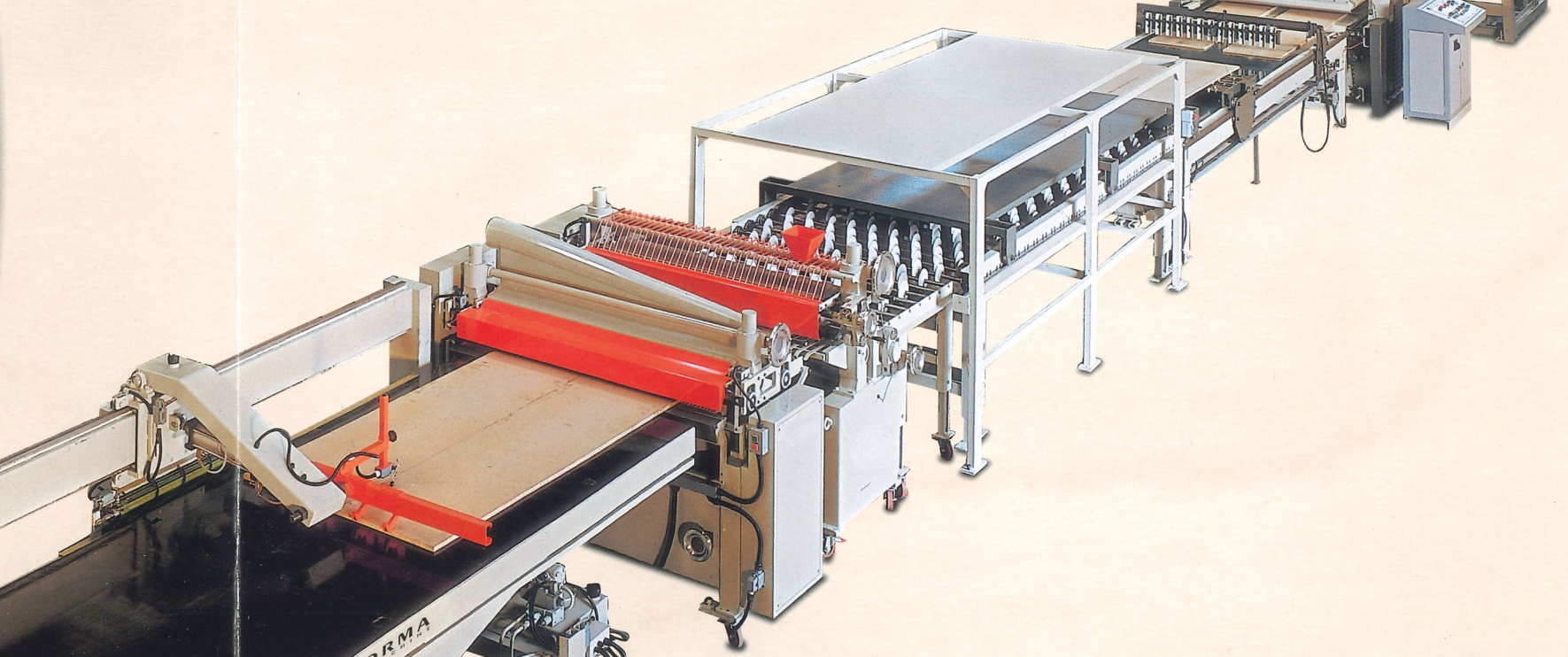
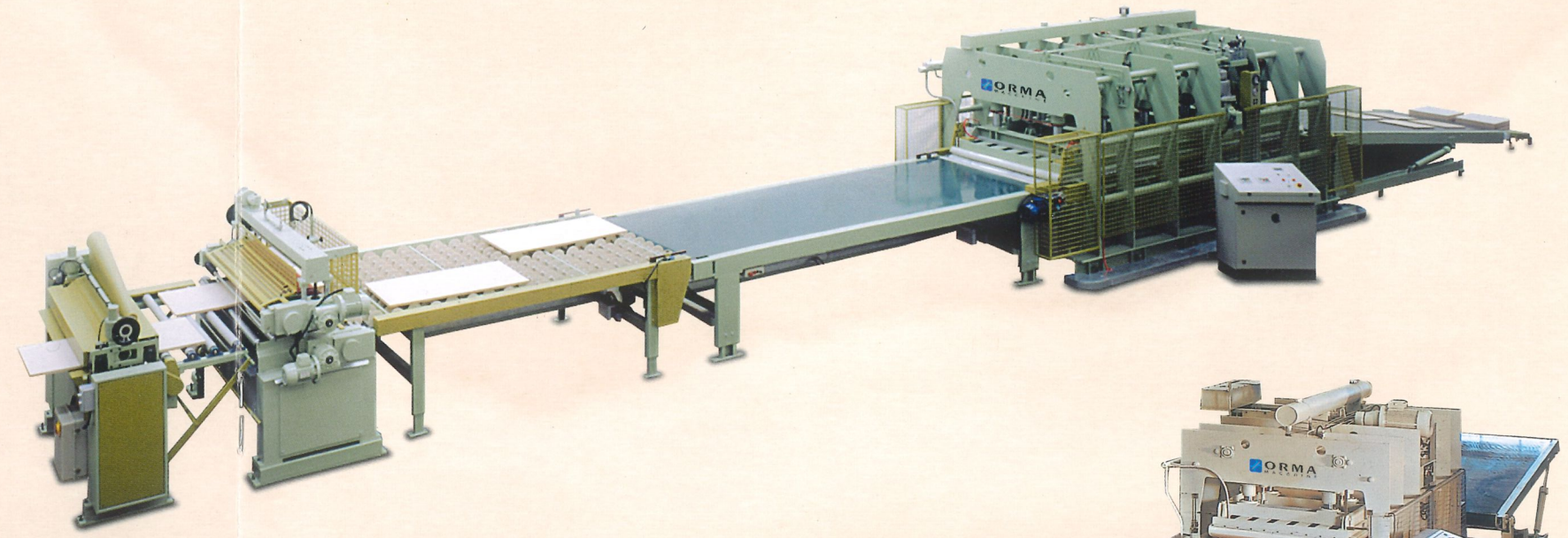


LCC-PCC

- 1 SPINTORE PNEUMATICO
PNEUMATIC PUSHER
POUSSEUR PNEUMATIQUE
EMPUJADOR NEUMATICO
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТОЛКАТЕЛЬ
- 2 PIATTAFORMA ELEVATRICE
LIFTING TABLE
PLATEFORME ELEVATRICE
PLATAFORMA ELEVADORA
ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТФОРМА
- 3 INCOLLATRICE A 4 RULLI
4 ROLLER GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ
- 4 VIA A DISCHI MOTORIZZATA
POWERED DISC CONVEYOR
VOIE A DISQUES MOTORISES
VIA A DISCOS MOTORIZADOS
МОТОРИЗОВАННЫЙ ДИСКОВЫЙ КОНВЕЙЕР
- 5 GRUPPO DI TRASLAZIONE
TRANSFER UNIT
GROUPE DE TRANSLATION
GRUPO DE TRASLACION
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ
- 6 CARICATORE A TAPPETO
INFEED TABLE
CHARGEUR A TAPIS
CARGADOR A TAPIZ
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ
- 7 PRESSA
PRESS
PRESSE
PRENSA
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
- 8 SCARICATORE AUTOMATICO A BRANDEGGIO
AUTOMATIC STACKER OUTFEED
DECHARGEUR EMPILEUR AUTOMATIQUE
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОДНОЙ НАКОПИТЕЛЬ



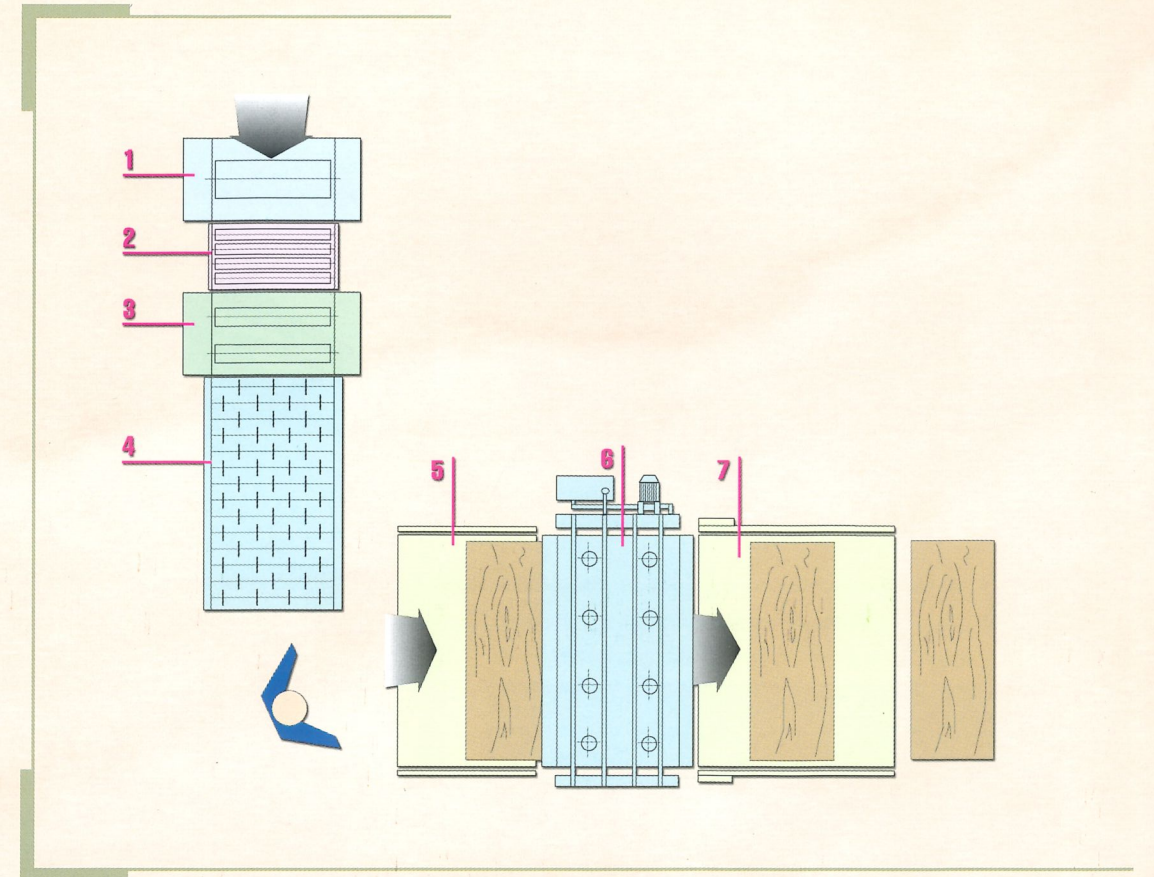
LCC-PCC



- 1 SPINTORE PNEUMATICO
PNEUMATIC PUSHER
POUSSEUR PNEUMATIQUE
EMPUJADOR NEUMATICO
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ТОЛКАТЕЛЬ
- 2 PIATTAFORMA ELEVATRICE
LIFTING TABLE
PLATEFORME ELEVATRICE
PLATAFORMA ELEVADORA
ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТФОРМА
- 3 SPAZZOLATRICE SUPERIORE ED INFERIORE
TOP AND BOTTOM BRUSHING MACHINE
BROSSEUSE SUPERIEURE ET INFERIEURE
СЕРИЛЛАДОРА SUPERIOR E INFERIOR
ВЕРХНИЕ И НИЖНИЕ ЩЕТКИ
- 4 INCOLLATRICE A 4 RULLI
4 ROLLER GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ
- 5 VIA A DISCHI MOTORIZZATA
POWERED DISC CONVEYOR
VOIE A DISQUES MOTORISES
VIA A DISCOS MOTORIZADOS
МОТОРИЗОВАННЫЙ ДИСКОВЫЙ КОНВЕЙЕР
- 6 CARICATORE A TAPPETO
INFEED TABLE
CHARGEUR A TAPIS
CARGADOR A TAPIZ
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ
- 7 PRESSA
PRESS
PRESSE
PRENSA
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
- 8 SCARICATORE AUTOMATICO A BRANDEGGIO
AUTOMATIC STACKER OUTFEED
DECHARGEUR EMPILEUR AUTOMATIQUE
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОДНОЙ НАКОПИТЕЛЬ

LCC-PCC

- 1 SPAZZOLATRICE SUPERIORE ED INFERIORE
TOP AND BOTTOM BRUSHING MACHINE
BROSSEUSE SUPERIEURE ET INFERIEURE
СЕРИЛЛАТОРА СУПЕРИОР Е ИНФЕРИОР
ВЕРХНИЕ И НИЖНИЕ ЩЕТКИ
- 2 VIA A RULLI DI COLLEGAMENTO RIBALTABILE
TILTING ROLLER CONVEYOR
VOIE A ROULEAUX DE TRANSLATION ESCAMOTABLE
VIA A RULOS DE CONEXION BASCULANTE
ВЕРХНИЕ И НИЖНИЕ ЩЕТКИ
- 3 INCOLLATRICE A 4 RULLI
4 ROLLER GLUE SPREADER
ENCOLLEUSE A 4 ROULEAUX
ENCOLADORA DE 4 RODILLOS
УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ С 4 РОЛИКАМИ
- 4 VIA A DISCHI MOTORIZZATA
POWERED DISC CONVEYOR
VOIE A DISQUES MOTORISES
VIA A DISCOS MOTORIZADOS
МОТОРИЗОВАННЫЙ ДИСКОВЫЙ КОНВЕЙЕР
- 5 CARICATORE A TAPPETO
INFEED TABLE
CHARGEUR A TAPIS
CARGADOR A TAPIZ
ЗАГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ
- 6 PRESSA
PRESS
PRESSE
PRENSA
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
- 7 SCARICATORE AUTOMATICO A BRANDEGGIO
AUTOMATIC STACKER OUTFEED
DECHARGEUR EMPILEUR AUTOMATIQUE
DESCARGADOR AUTOMATICO APILADOR
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫХОДНОЙ НАКОПИТЕЛЬ



1

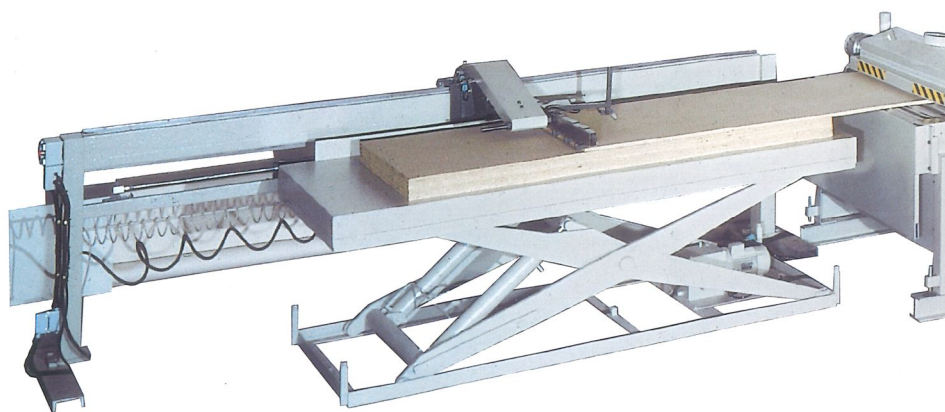
Tavola elevatrice
con spintore pneumatico.

Scissor lift with pneumatic
feeder.

Table elevatrice avec
pousseur pneumatique.

Plataforma elevadora
con empujador neumático.

Подъемный стол с
пневматическим толкателем.



2



In abbinamento all'optional indicato nella foto 1, nel caso di pannelli con spessori inferiori ai 3 mm, si possono utilizzare differenti sistemi di carico. Uno di questi è rappresentato da ventose pneumatiche in abbinamento allo spintore pneumatico per il sollevamento e la successiva introduzione dei pezzi da lavorare alle lavorazioni successive.

Along with the option shown in the picture 1, it is possible to use different types of loading devices in case of panels thinner than 3 mm. One of these devices is the pneumatic suction cups to be used with the pneumatic pusher for the material lifting and feeding to the next working operations.

En plus de l'option indiquée a la photo 1, dans le cas de panneaux inférieurs a 3 mm, il est possible d'utiliser d'autres systèmes de chargement. Un de ceux-ci est représenté par ce système de pousseur / ventouses pneumatiques pour le soulèvement et l'introduction des pièces a travailler dans la phase suivante.

Junto al accesorio opcional indicado en la foto n°1, en caso de paneles con espesores inferiores a los 3 mm., se pueden utilizar diferentes sistemas de carga. Uno de estos es representado por ventosas neumáticas agregadas al empujador para el levantamiento y la sucesiva introducción.

В сочетании с дополнительным вариантом, изображенным на фото 1, с панелями толщиной менее 3 мм можно использовать различные системы загрузки. Одна из таких систем представлена пневматическими присосами в сочетании с пневматическим толкателем для подъема и последующего размещения деталей, подлежащих обработке во время следующих циклов.

3



Spazzolatrice superiore+inferiore.
Top and bottom brushing machine.
Brosseuse supérieure+inférieure.
Сепиллadora.
Верхние и нижние щетки.

4



Incollatrice a 4 rulli.
4 roller glue spreader.
Encolleuse à 4 rouleaux.
Encoladora a 4 rodillos.
Устройство для нанесения клея с 4 роликками.

5



Miscelatore automatico di colla a due componenti con immissione automatica nell'incollatrice.

Two component glue automatic mixer. Glue is automatically poured into glue spreader.

Melangeur de colle bi-composantes avec alimentation automatique de l'encollease.

Mezclador automático de cola con dos componentes para el abastecimiento automático de la encoladora.

Автоматический смеситель для клея из двух компонентов. Клей автоматически подается в устройство для нанесения клея.

7



Posizionatore automatico dei pannelli sull'impiallacciatura.

Board automatic positioner onto veneer.

Positionneur automatique du panneau sur placage.

Posicionador automático de los paneles sobre la chapa.

Автоматическое позиционирующее устройство для установки панелей на шпон.

6



Caricatore a rulli con cinghie per traslazione laterale pannelli.

Roller infeed conveyor (crosswise belts for board translation).

Chargeur a rouleaux avec courroies pour translation laterale.

Cargador a rodillos con cintas para la traslación lateral de los paneles.

Роликовый загрузочный конвейер с ремнями для перемещения панелей.

8



Quadro comandi generale (optional video di controllo).

Main control board (computer control optional).

Tableau de commandes general (option controle video).

Cuadro de mandos general (opcional pantalla de control).

Общий щит управления (возможен вариант с экраном).

9



Particolare di pressa con piani in acciaio massiccio autoportanti.

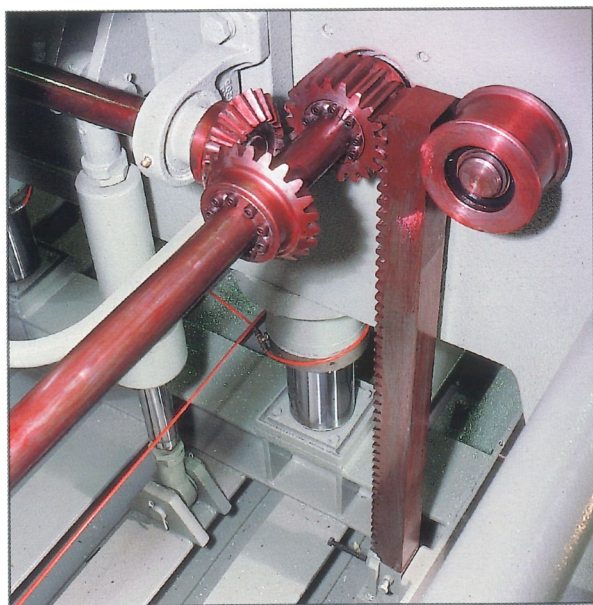
Detail of the self-supporting drilled solid steel platens.

Detail de la presse a plateaux en acier massif auto-portant.

Detalle de prensa con platos en acero macizo autoportantes.

Деталь прессы с плоской самонесущей цельной стальной рабочей поверхностью.

10



Gruppo speciale di cremagliere.

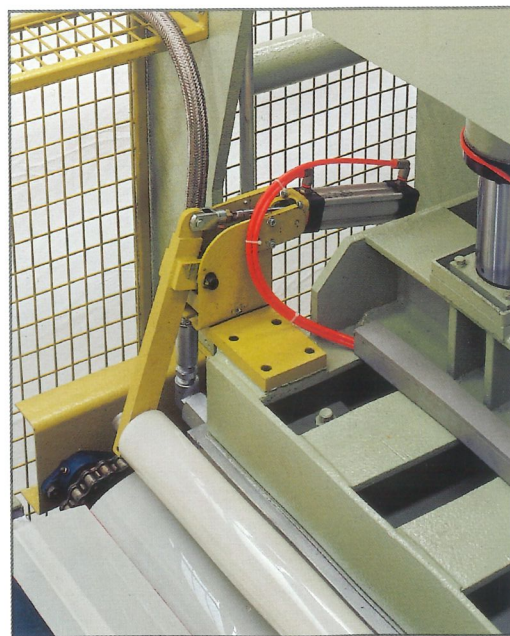
Special group of racks.

Groupe spécial de crémaillères.

Grupo especial de cremalleras.

Специальный блок зубчатых реек.

11



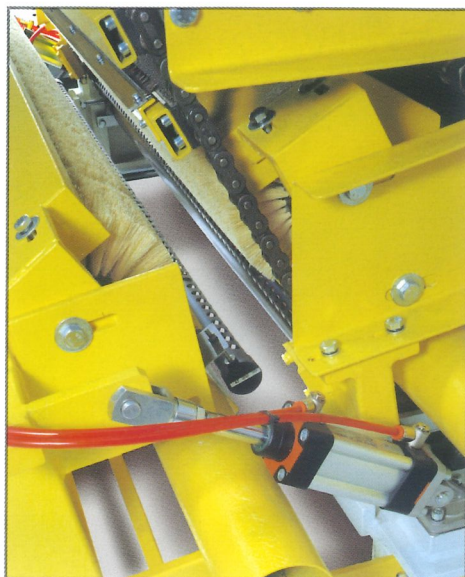
Scuotitore pneumatico del tappeto superiore.

Top mylar pneumatic shaker.

Agitateur pneumatique supérieur.

Sacudidor neumático del tapiz superior.

Пневматический встряхиватель верхней пленки.



Nel caso di lavorazione di laminato plastico (soprattutto per quelli lucidi) sono necessari i dispositivi evidenziati nella fotografia. Si tratta di due spazzole per la pulizia interna ed esterna del nastro di avanzamento del materiale fra i piani della pressa. Oltre a queste spazzole vengono montate due barre ionizzanti per eliminare l'elettricità statica dal tappeto di mylar. L'insieme dei due optional permette una perfetta pulizia del nastro.

In case of plastic laminate processing (especially in case of glossy material) the devices shown in the picture are needed. They are two brushes for the inner and outer part cleaning of the press platen revolving belt; besides the brushes two ionising bars are fitted for the belt static electricity removal. The two devices together allow a perfect cleaning of the belt.

Dans le cas d'utilisation de la ligne de pressage pour stratifié (surtout brillants) les dispositifs en évidence sur la photo sont nécessaires. Il s'agit de deux brosses interne et externe du tapis d'avance en presse. En outre, en plus de ces brosses, la machine peut être équipée de deux barres ionisantes afin d'éliminer l'électricité statique du tapis mylar. L'ensemble de ces deux options permet une propreté parfaite du tapis de la presse.

En caso de revestimiento con laminado plástico (particularmente en alto brillo) son necesarios los dispositivos evidenciados en la fotografía. Se trata de dos cepillos para la limpieza interna y externa del tapete de avance del material entre los platos de la prensa. Además de los cepillos se montan dos barras ionizadoras para eliminar la electricidad estática del tapete mismo. El conjunto de los dos accesorios permite una perfecta limpieza.

Для обработки слоистого пластика (особенно глянцевое) необходимы приспособления, отмеченные на фотографии. Речь идет о двух щетках для внутренней и наружной очистки ленты, по которой материал движется между плитами пресса. Кроме этих щеток, устанавливаются два ионизирующих стержня для удаления статического электричества с коврика из майлара. Совокупность обоих дополнительных вариантов позволяет осуществить полную очистку ленты.

Impianto di riscaldamento con boiler elettrico completo di pompa di circolazione, tubazioni di raccordo e vaso espansione.

- Vaso espansione aperto (impianto standard) temperatura acqua 90 °C.
- Impianto di riscaldamento a olio diatermico 120 °C completo di boiler elettrico, pompa di circolazione, tubazioni di raccordo e vaso espansione.

Electric heater for water or thermal oil complete with pump, pipes and open expansion tank.

- Max. temp. for water up to 90 °C and up to 120 °C for thermal oil.

- Thermal oil heating plant, 120 °C, complete with electric boiler, connectors and expansion tank.

Installation de chauffage par boiler électrique complet de pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion.

- Vase d'expansion ouvert (installation standard) température de l'eau 90 °C.
- Installation de chauffage à huile diathermique 120 °C, par boiler électrique, pompe de circulation, tuyaux et vase d'expansion

Instalación de recalentamiento con boiler eléctrico completo de bomba, tubos y vaso de expansión.

- Boiler de agua con vaso de expansión abierto (temperatura máxima 90 °C).
- Boiler de aceite con vaso de expansión cerrado (temperatura máxima 120 °C).

Электрический нагреватель для воды или масла с насосом, трубопроводами и открытым расширительным бачком.

- Открытый расширительный бачок (стандартная установка), температура воды 90 °C.

- Установка для нагревания с температурой масла 120 °C с бойлером, соединениями и расширительным бачком.



Impianto di riscaldamento con caldaia predisposta per collegamento a bruciatore a gasolio o gas per raggiungere temperature elevate 250 °C.

Gasoil or natural gas fired boiler for thermal oil; high temp. up to 250 °C can be reached.

Installation de chauffage par chaudière predisposée pour branchement avec bruleur à gasoil pour atteindre hautes temperature 250 °C.

Instalación de recalentamiento con caldera predisposta para conexión con quemador a Gas o Gas-Oil para alcanzar temperaturas elevadas 250 °C.

Установка для нагревания, котел которой предназначен для соединения с горелкой, работающей на газе или дизельном топливе для достижения высоких температур до 250 °C.



15

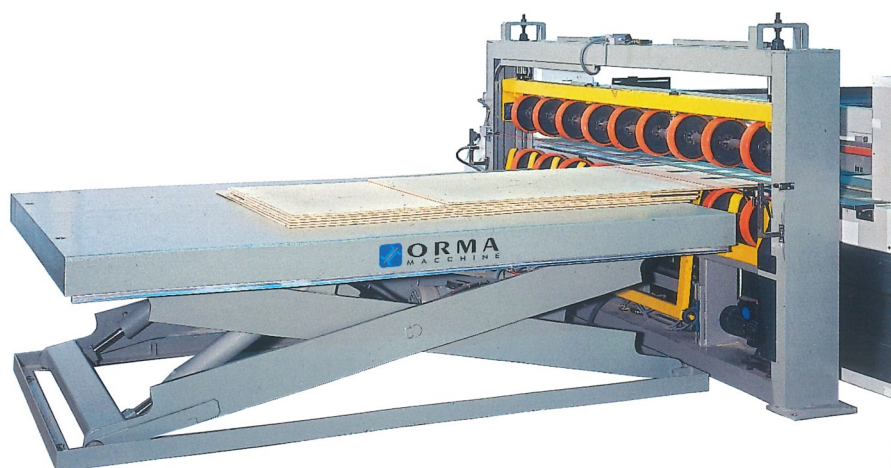
Estrattore a ruote gommata con piattaforma elevatrice.

Powered rubbered wheel outfeed system and scissor lift.

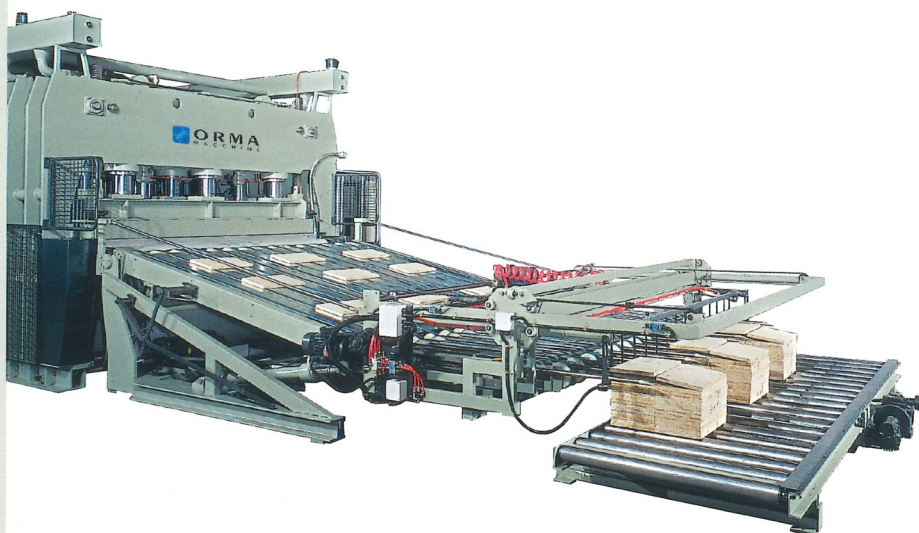
Extracteur a roues gommees avec plateforme elevatrice.

Extractor con rodillos en goma y plataforma elevadora.

Экстрактор с резиновыми колесами и подъемной платформой.



16



Dispositivo di accatastamento automatico su doppia fila.

Double row stacker.

Empileur automatique a deux rangees.

Dispositivo de apilado automatico a dos filas.

Устройство для автоматической укладки в два ряда.

17

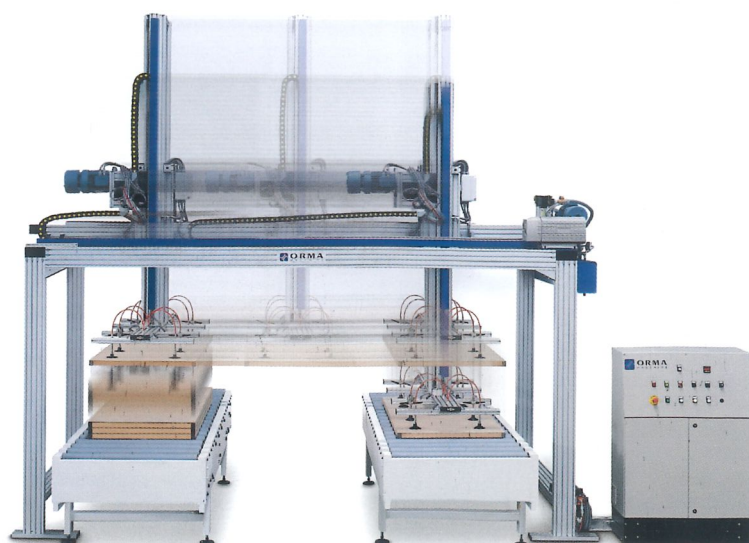
Scaricatore automatico a ventose.

Automatic vacuum unloader.

Dechargeur automatique a ventouses.

Descargador automático a ventosas.

Вакуумное автоматическое разгрузочное устройство.



18



Sistema di scarico completo di gruppo a rulli e cinghie per il trasferimento laterale dei pezzi pressati.

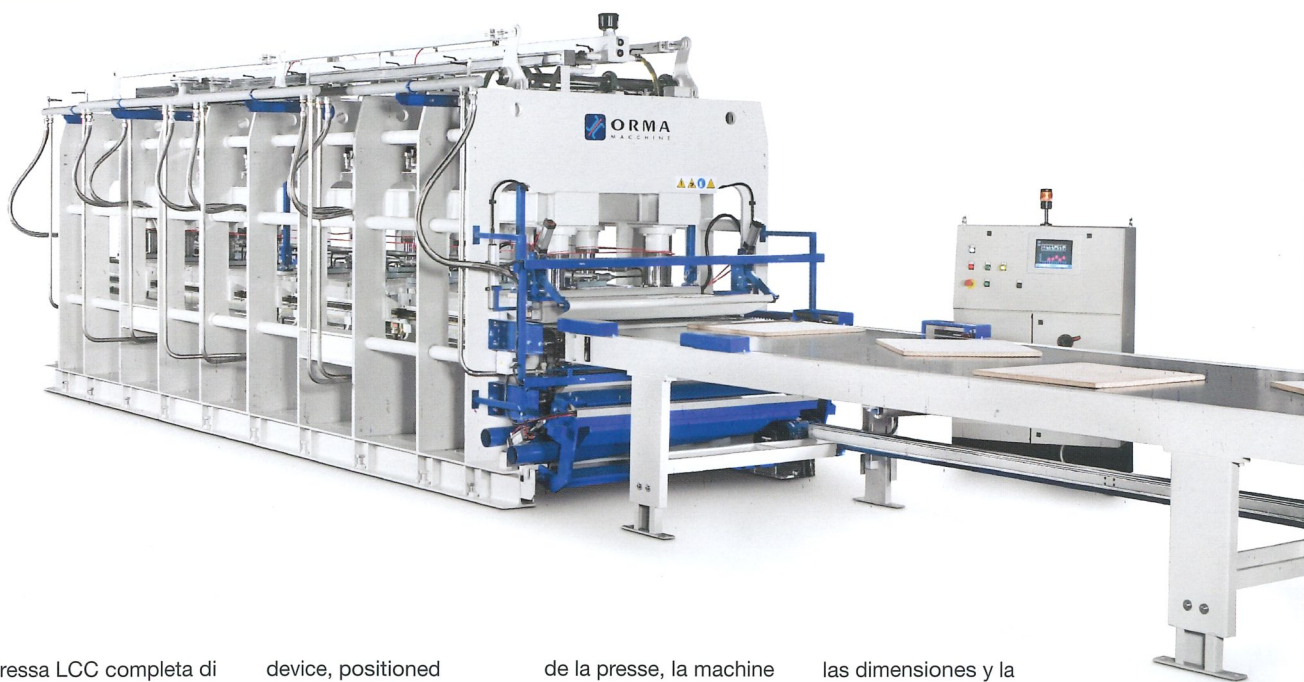
Unloading station with roller and chain conveyor to move the pressed panels sideways.

Système de déchargement complet du groupe à rouleaux et à chaînes pour le transfert latéral des pièces pressées.

Estación de descarga completa de sistema de rodillos y correas para el traslado lateral de las piezas prensadas.

Система разгрузки с роликами и ремнями для бокового перемещения готовых деталей.

19



Pressa LCC completa di dispositivo "scanner". Con questo dispositivo, posizionato fra il caricatore a tappeto e i piani della pressa, la macchina è in grado di identificare la quantità, le dimensioni e la posizione dei pannelli da pressare e automaticamente decide quanti e quali pistoni sono necessari per effettuare il lavoro in base alla pressione impostata dall'operatore dal quadro comandi.

LCC press complete of "scanning system". This

device, positioned between the loading belt and the press platens allows to determine the quantity, the dimension and the position of the panel/s to be processed. The machine automatically chooses the pistons needed to carry out the pressing operation, according to the pressure set by the operator on the control board

Presse LCC complète de dispositif "scanner". Avec ce système, positionné entre le chargeur et les plateaux

de la presse, la machine est en mesure d'identifier la quantité, les dimensions et la position des panneaux à presser et automatiquement sélectionne les vérins utiles en fonction de la pression programmée par l'opérateur sur le tableau de commandes.

Pressa LCC completa de dispositivo "scanner". Con este dispositivo, posicionado entre el cargador y los platos de la prensa, la máquina es capaz de identificar la cantidad,

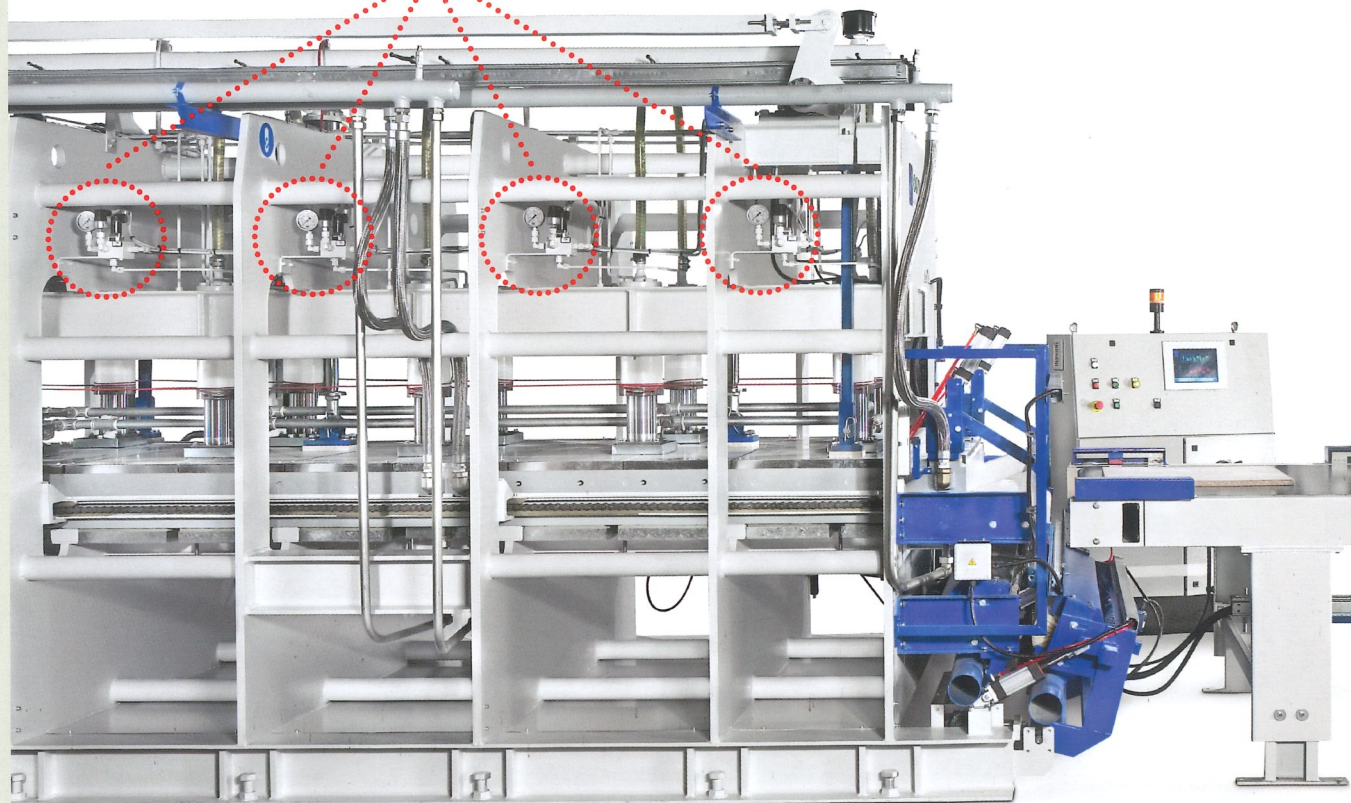
las dimensiones y la posición de los paneles y establecer automáticamente cuantos y cuales pistones son necesarios para efectuar el trabajo en base a la presión inserida por el operador en el cuadro de mandos.

Пресс LCC, оснащенный сканирующим устройством. При помощи этого устройства, расположенного между ленточным погрузчиком и плитами пресса, машина может

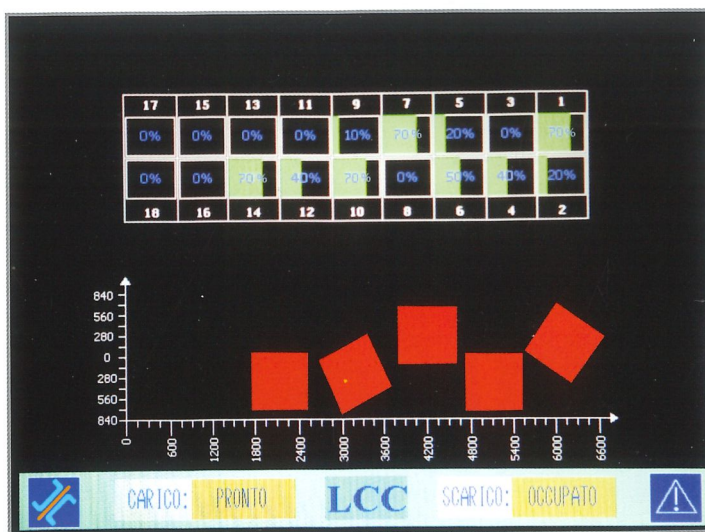
распознать количество, размеры и положение панелей, подлежащих прессованию, и автоматически решает, сколько поршней и какие поршни требуются для выполнения работы в зависимости от давления, установленного оператором на панели управления.

20

Particolare del gruppo di controllo per l'esclusione automatica di ogni pistone.
 Piston automatic shut off control group (detail).
 Détail du groupe de contrôle pour l'exclusion automatique de chaque vérin.
 Detalle del grupo de control para la exclusión automática de cada pistón.
 Деталь блока управления для автоматического исключения каждого поршня.



21



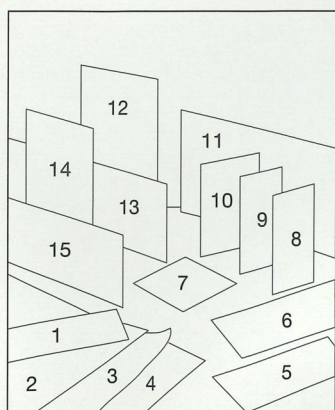
Esempio di come il dispositivo scanner rileva la presenza dei pannelli e di conseguenza imposta le pressioni sui vari pistoni. Queste informazioni sono visibili all'operatore dal quadro comandi della pressa.

Example of how the "scanning system" detects the panels and sets the pressure to the different pistons accordingly. These information are visible by the operator on the control board of the press.

Exemple d'un relevé fait par le scanner des panneaux présents sur la table de chargement et optimisation de la pression sur chaque vérin. Ces informations sont visibles par l'opérateur sur le tableau de commandes de la machine.

Ejemplo de como el dispositivo scanner releva la presencia de los paneles y de consecuencia ajusta la presión en los diferentes cilindros. Estas informaciones son visibles al operador del cuadro de mandos de la prensa.

Пример того, как сканирующее устройство распознает наличие панелей и, впоследствии, устанавливает давление на различных поршнях. Оператор может видеть эту информацию на панели управления пресса.



ORMA
MACCHINE

ESEMPI DI MATERIALI UTILIZZABILI E PRODUZIONE:

- 1 - laminato plastico - PVC
- 2 - impiallacciatura
- 3 - carte decorative
- 4 - pannello truciolare - MDF
- 5 - pannello in agglomerato di gomma
- 6 - pannello in agglomerato di gomma e sughero
- 7 - pannello in sughero
- 8 - pannello composito in alluminio
- 9 - pannello composito in alluminio con alveolare
- 10 - pannello in sughero
- 11 - pannello in legno nobilitato con carte transfert
- 12 - pannello bilaminato
- 13 - pannello impiallacciato
- 14 - pannello ricoperto in PVC decorato
- 15 - pannello in tamburato

EXAMPLES OF SUITABLE MATERIALS AND PRODUCTION:

- 1 - high pressure laminate - PVC
- 2 - veneer
- 3 - decorative paper
- 4 - chipboard - MDF
- 5 - rubber and chipboard
- 6 - cork and rubber board
- 7 - cork board
- 8 - aluminium composite panel
- 9 - honeycomb aluminium composite panel
- 10 - cork panel
- 11 - transfer paper wood panel
- 12 - bothside HPL covered board
- 13 - veneered panel
- 14 - decorative HPL covered panel
- 15 - hollow core panel

EXEMPLES DE MATERIAUX UTILISES ET PRODUCTION:

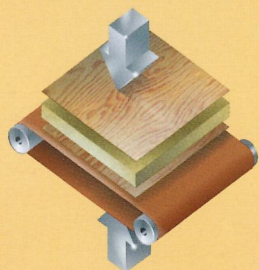
- 1 - stratifies en PVC
- 2 - placage
- 3 - papier decor
- 4 - panneau agglomeré et MDF
- 5 - panneau agglomeré caoutchouc
- 6 - panneau agglomeré caoutchouc et liège
- 7 - panneau en liège
- 8 - panneau composite en aluminium
- 9 - panneau composé aluminium alvéolaire
- 10 - panneau en liège
- 11 - panneau bois recouvert papier decor par transfert
- 12 - panneau bi-stratifié
- 13 - panneau plaque
- 14 - panneau recouvert de papier decor
- 15 - panneau alvéolaire replaque

EJEMPLARES DE MATERIALES UTILIZABLES Y/O PRODUCTOS:

- 1 - laminado en plástico - PVC
- 2 - aplicación de chapas
- 3 - papeles de adorno
- 4 - tablero en aglomerado de madera - MDF
- 5 - tablero en aglomerado de goma
- 6 - tablero en aglomerado de goma y corcho
- 7 - tablero en corcho
- 8 - tablero compuesto en aluminio
- 9 - tablero compuesto en aluminio tamburado
- 10 - tablero en corcho
- 11 - tablero en madera cubierto con papel de adorno transfert
- 12 - tablero bilaminado
- 13 - tablero enchapado
- 14 - tablero cubierto en PVC de adorno
- 15 - tablero hueco (contrachapado)

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЪЗУЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРОДУКЦИИ:

- 1 - пластмассовый ламинат - ПВХ
- 2 - шпон
- 3 - декоративная бумага
- 4 - панели из опилок - MDF
- 5 - панель из соединения с резиной
- 6 - панель из соединения резины и пробки
- 7 - панель из пробки
- 8 - композиционная панель из алюминия
- 9 - пористая композиционная панель из алюминия
- 10 - панель из пробки
- 11 - панель из дерева, облагороженного переводной бумагой
- 12 - панель из двойного ламината
- 13 - панель со шпоном
- 14 - панель, покрытая декорированным ПВХ
- 15 - трубчатая панель



LCC-PCC



ORMA
MACCHINE

ORMAMACCHINE S.p.A.
24020 TORRE BOLDONE (BG) - ITALY
viale Lombardia, 47
Tel. +39 035 364011
Fax +39 035 346290
www.ormamacchine.it
comm@ormamacchine.it

